

## Bスカボッ! 3:4元 元

### 後先 樹主 張 出 順 国 ドイフ連邦共和国 出 順 日 1975年8月7日 出顧番号 P2535210.7

#### 申 許 翼(特許法塔 5 8 条大龙し客の) 類定化よる特許出質

超和51年8月4日

特許庁長官 駅

2 特許請求の報題に記載された発明の数 2

5 発明 20

氏名 ピーター・フランツ

4 特群出國人

住所 ドイフ連邦共和国, シュトウフトガルト, ウエープフイトンヤイト, シュトフーセ 4

名 存 ローベルト・ポフシュ・ゲゼルシャフト・ミット・ ペシユレンタテル・ハファンダ

代表者 フリードリフヒ・シュワイクハルト

词 ルードルフ・ラントシュトルファー

当 毎 ドイフ選邦共和選

(19) 日本国特許庁

# 公開特許公報

①特開昭 52 - 20207

劉公開日 昭52.(1977) 2.16

②特願昭 5/-13/07

②出願日 昭分(197分) ↑. ダ

審查請求 未譜求

(全3頁)

庁内整理番号 6/23 \$/

ᡚ日本分類 55 A05/

왜 20 원

1 発明の名称

単気機械用ヨーケの製法

2 特許請求の延囲

1 類板より打抜かれたヨーク素材(2)の両端部に 突条部(4,6)を形成し、少なくとも一方の端 部の突条部に結合用凹み(7,19)を設け、前 起ヨーク素材(2)を突条部が形成された端部を平行 に保って曲げて管状のヨーク(3)を形成し、次に前 記頃突条部の部分にシール端(18)を充填して 機械的に結合させかつシールさせることを特徴と する電気機械出ョークの製法。

2 前記官状に形成されたヨーク(8)をクランプ接近(10)の心理(9)上に設け、ヨークの周囲に設けられて作用する押え説叫により内径決 めし、かつクランプ接近(10)は射出接限(15)を有し、この射出接近(15)から、ヨーク両期間、納合用凹分、及び海突条間の結合間波(17)にシール剤(18)を充実することを特徴とする特許状の延囲1に記載の電気機被用ヨークの要法。

3 節記シール類(18)として合成樹脂を用いる 1 5 1 5 たことを特徴とする特許関求の範囲 1 2 2 に記載の電気機械用ヨークの製法。

4 ヨーク業材(2)の両端部に突条部(4,6)を形成し、内突条部のうちの一方の突系部(6)に結合用凹外のを設す、ヨーク素材(2)を曲げて管状に形成し、この結合用凹外のに突系部(4)の一部を突出後含させて両端部を結合し、この結合部にシール刺(18)を充実することを特徴とする電気機械用ヨータの製法。

3 発舟の詳細な説明

本発明は電気接破用ヨークの製法に関する。

従来・帯状板を切断した病板片いわゆるヨーク 素材を管状に曲げて成形するヨークの製法は公知 である。これはヨーク素材の両端にかいてアレス 成形されたもの端部片を重ね合せ 配気抵抗療 接を /3 行い接合させるものである。このように製造され るヨークはこの重合部はたしかに充分に接合され る。しかしこのようなヨークでは銅板に対し半分 の厚さにアレス成形される端部片によりこの重合

3.**3** 

部にかいて低力級の流れが乱れ好ましくない影響 を与えるといった欠点を有する。

本発列はヨークの製法の収良を目的とするもので、破力機の流れに必要を及ぼさないョーク案材に増め結合方法を用い、かつ製造工程を非常に簡単なものとし、そして、それによりヨーク案材に関切の結合後のヨークの欠損けは、例えば基子、次り、口径計測といった仕上げ加工を必要とするとうにしたものである。

このため 本発明では、劉仮より打抜かれたヨーク教材(2)の興場部に突条部を形成し、少なくとも一方の無部の突条部に結合用出みを設け、前記ヨーク業材(2)を突条部が形成された珊部を平行に保って囲げて管状のヨークを形成し、次に耐起ぬ突系部の部分にシール剤を光填して緩破的に結合させかつシールさせるようにしたものである。

さらに本治明では、前記管状に形成されたヨークをクランプ装型の心準上に設け、ヨークの周囲 に改けられて作用する押え網により内径決めし、

の押え腕11を備えている。ヨーク8はヨークに 半径方向に力が作用するクランア腕11により心 様9から力を受け、放終的な形が進られる。この クランプ接近10はコーキング接置12を有して かり、コーキング接近12のでは、ド13は突条へ の偏都に圧力を加えて、突条への数合用凹み7内 に入り込み飲合する被部14を形成する。

 特問 昭52--20207(\_)

もよい。コーキングされた後の两突条人。 6 間の 結合用四分7。結合間頭17。及びコーキングされた最高14 には第3 図の如く全体にわたって合 成製服18が埋め込まれる。

かくしてヨーク8は1工程で内径が決められ。 本発明なる妥甾の工程においてその同場 3。 5 の 組合とシールとが行なわれる。

なか射出される合成製脂の代わり質突系、4,6 の関係に帯状にした合成剤脂をシール及び紹合剤 として用いることができる。

## 4 図画の簡単な説明

銀行図は本発明の製法の各工機を示すもので、 第1図はヨーク選付を示す平面図、第2図はヨークス分をクランプ装置で形成する状態 ク 常 才 裏 式 図 は 突 乗 を 銀 合 させた 没 の ヨーク を クランプ 安 量 合 させた 没 の ヨーク に クランプ 安 量 の 計 出 を な し た 状 個 を 示す 裏 式 図 。 第 6 図 は 合 成 ぬ 頭 を 和 出 正 入 し た 後 の ョーク の 要 第 0 到 視 図 で あ る。

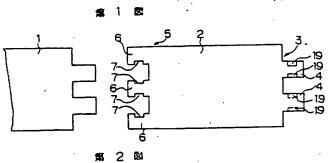
2 ... ヨータ業付、4、6 ... 突条部、7、19 ...

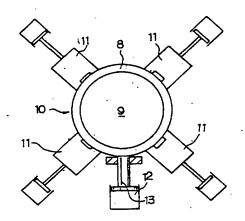
均加斯52—20207(3)

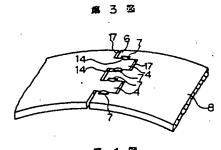
結合用凹み。8 -- ヨーク。9 -- 心様。1 0 -- ク ンプ装置。11 -- 押之腕。15 -- 射出接電。 17 -- 組合間域。18 -- シール湖。

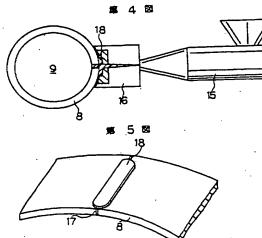
> 特許出頭人 ローベルト・ボアシュ・ゲゼルシャフト・ ミフト・ペシュレンクテル・ハフワング

代增人升增士 羯 邱 聞









(7477) 氏名 养理士 與 邸

6 最付着類の目録

(2) 图 道 1五

(3) 委任状及び訳文各1通